

ALTUGLAS[®] ADHESIVE SPC

Colle très fluide transparente à un seul composant. Cette colle est constituée d'un mélange de solvants et spécifiquement formulée pour le collage des plaques Tuffak[®], Altuglas[®] EX, Altuglas[®] EI.

DOMAINE D'UTILISATION

Altuglas[®] Adhésive SPC possède un pouvoir solvant optimal qui détrempe en profondeur les surfaces des éléments à coller, ce qui garantit des collages solides et parfaits du point de vue esthétique.

Sa volatilité élevée rend l'opération très rapide et permet d'effectuer l'assemblage de plusieurs pièces en un temps extrêmement réduit.

Très fluide l'Altuglas[®] Adhésive SPC, est facile à appliquer sur les surfaces à coller avec une seringue ou une fiole en polyéthylène munie d'un embout applicateur (canule, aiguille ou éponge).

Elle peut s'utiliser sur des surfaces lisses ou sur des surfaces présentant de petites aspérités mais les meilleurs résultats (esthétiques et mécaniques) sont obtenus avec des chants préalablement affleurés ou traités sur une polisseuse diamant.

TYPES DE COLLAGE

Collages chant sur face (boîtes, éléments séparateurs, lettres d'enseignes en relief)

Collages bord à bord

Collages en angle (présentoirs, boîtes, récipients)

Tous types de collages de pièces de petites dimensions.

PROPRIETES

Viscosité à 20°C (Brookfield)	: -
Densité à 20°C	: 1.28 g/cm ³
Point éclair (coupe fermée)	: 35°C
Extrait sec	: -
Température de stockage	: entre ° et °C

PRECAUTIONS D'EMPLOI

La colle Altuglas[®] Adhésive SPC est très volatile. L'évaporation résultant d'une mise à l'air libre prolongée induit une moindre performance de la colle. Il est fortement recommandé de bien refermer le récipient immédiatement après avoir prélevé la quantité nécessaire. Les canules d'application doivent être munies d'un opercule pour éviter leur obturation. La colle ne pourra être conservée plus de 24h à l'intérieur de celles-ci.

TOXICOLOGIE ET SECURITE

L'utilisation de l'Altuglas[®] Adhésive SPC nécessite quelques précautions :

Ne pas respirer les vapeurs

Travailler dans un local bien ventilé

Eviter le contact avec la peau et les yeux

Le produit étant inflammable, ne pas fumer durant son utilisation, et le tenir à distance des flammes directes.

Pour plus d'informations, voir la Fiche de Données de Sécurité

PRECAUTIONS DE STOCKAGE

L'Altuglas[®] Adhésive SPC doit être conservée dans les récipients d'origine bien fermés, dans un endroit sec et frais, à une température maximum de 30°C.

La durée de conservation du produit est de deux ans à compter de la date de conditionnement.

Au moment de l'utilisation, prélever la quantité nécessaire et refermer le récipient.

CONDITIONNEMENT

Altuglas[®] Adhesive S2003E est conditionnée en cartons non divisibles contenant 12 flacons de 1kg. Ces flacons sont en aluminium pour des raisons de sécurité et résistance à la corrosion. Chaque emballage individualisé porte une étiquette comportant les informations essentielles de la fiche de données de sécurité et le numéro du lot de fabrication.

FICHE TECHNIQUE

MISE EN ŒUVRE

Relaxation préalable des contraintes :

Pour obtenir un collage optimal esthétique, solide et durable, les pièces à assembler doivent être exemptes de contraintes internes engendrées par diverses opérations (usinage, pliage, polissage à la flamme, thermoformage, découpe laser). Il faut donc libérer les contraintes, sous peine de fissuration (crazing), par un recuit en étuve (voir la Brochure Technique Altuglas®).

Préparation des surfaces :

Les surfaces à coller doivent être lisses ou poncées. Les chants sciés ou fraisés devront avoir l'aspect le plus lisse possible, les meilleurs résultats étant obtenus après un polissage au diamant. On peut protéger les zones voisines de la zone de collage avec un ruban adhésif spécial résistant aux colles (en polypropylène par exemple). Le cas échéant, pré-assembler les pièces au moyen des mêmes rubans adhésifs.

Application de la colle :

L'Altuglas® Adhésive SPC s'applique normalement avec une seringue munie d'une aiguille ou d'une fiole munie d'une canule fine.

La quantité de colle ne doit pas être excessive pour éviter les débordements. Durant la première phase de collage il est nécessaire d'exercer une pression constante :

- pendant les premières 15 à 20 secondes pour le Tuffak® et l'Altuglas® EX,
- pendant 1 minute au moins pour l'Altuglas® EI.

Temps de séchage et durcissement :

En général, il est possible de manipuler (avec soin) les pièces collées au bout de quelques minutes et éventuellement d'effectuer d'autres opérations de collage.

Toutefois, il est préférable d'attendre 24 heures avant de soumettre les pièces à d'autres usinages.

Les parties collées ne doivent pas être mises en contact avec des solvants ou des agents agressifs tels que : alcool, acides ou bases diluées.

PROPRIETES DE COLLAGES REALISES AVEC ALTUGLAS® ADHESIVE S2003E :

Les collages effectués avec l'Altuglas® Adhésive SPC présentent de bonnes caractéristiques mécaniques sur les plaques polycarbonate Tuffak® et sur les plaques PMMA Altuglas® extrudées.

La plus grande résistance aux solvants des plaques PMMA Altuglas® EI modère un peu les performances de la colle Altuglas® Adhésive SPC. Les mesures de résistance mécanique à la traction effectuée 4 jours après l'opération sur des éprouvettes d'Altuglas® EI ou de polycarbonate Tuffak®, réalisés par collage bord à bord donnent une valeur de 18 Mpa environ.

Cette valeur est communiquée à titre purement indicatif et ne saurait constituer une garantie.